CAORLE		*TE-48*

GEBRAUCHSANWEISUNG UND INSTANDHALTUNGSVORSCHRIFTEN

BREMSBELAGRUNDDREHMASCHINE FÜR NUTZFAHRZEUGE MIT AP-ACHSEN UND KONVENTIONELLEN ACHSEN

MOD. TE-48

Nummer _____

Kontrolldatum _____

Maschine geschaltet auf *400V / 50Hz*

Bemerkungen _____

COSTRUZIONI MECCANICHE CAORLE SpA - 36035 MARANO VICENTINO (VI) - ITALY

TELEFON : VERWALTUNG (0445) 697510 - VERKAUFSBÜRO (0445) 697520 -

EINKAUFSBÜRO (0445) 697530 - PANNENHILFE (0445) 697540 / service@caorle-spa.com -

TELEFAX (0445) 697550 - www.caorle-spa.com

07/05/97

Sehr geehrter Kunde,

wir bedanken uns, daß Sie sich für eine CAORLE-Maschine entschieden haben.

CAORLE-Maschinen sind für den Einsatz in Werkstätten entwickelt worden.

Bei richtiger Anwendung entspricht diese Maschine sicherlich Ihren Anforderungen.

Wir möchten Sie daher bitten, die Betriebsanleitung zu lesen, die Wartungsarbeiten vorzunehmen, und diese Betriebsanleitung sorgfälig aufzubewahren.

Mit freundlichen Grüßen

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
ECC

Wir

(COSTRUZIONI MECCANICHE CAORLE SpA
Via GORIZIA, 8 - 36035 MARANO VICENTINO (VI) - ITALIA)

ERKLÄREN UNTER UNSERER EIGENEN VERANTWORTUNG, DAß DAS PRODUKT

Bremsbelagrunddrehmaschine für Nutzfahrzeuge mit Ap-achsen und konventionellen Achsen

Typ TE-48

Maschinennummer :

auf welches sich diese Erklärung bezieht,

DEN REGELUNGEN DER FOLGENDEN ANWENDBAREN RICHTLINIEN ENTSPRICHT:

- Maschinen-Richtlinie ECC 98/37

- Niederspannungsrichtlinie ECC 73/23

- Elektromagnetische kompatibilität ECC 89/336

Für die Übereinstimmung mit den oben genannten Richtlinien wurden ganz oder teilweise folgende Normen oder Normdokumente angewandt :

- UNI EN 292 (11/1992) ; - EN 60204-1 (1993) ;

- EN 349 (1993) ; - EN 414 (1993) ;

- EN 418 (1992) ; - UNI 7712 (1977) ;

- L 220 (30/08/93) ; - EN 294 (1992);

- ISO 7000 (1989) ; - ISO 447 (1984)

Marano Vicentino, den .....

KONTROLLE UND GARANTIE

Der Hersteller garantiert eine einwandfreie Arbeitsprobe der Maschine vor Verlassen des Werkes.
Auf alle Maschinen geben wir 1 Jahr Garantie, wenn kein Verschulden des Betreibers vorliegt.
Defekte Teile werden gewechselt oder repariert. Es erfolgt keine Garantieleistung, wenn der in dieser Anleitung beiliegende Garantieabschnitt nicht an den Importeur bzw. Hersteller nach Inbetriebnahme der Maschine gesandt wird.
In der Garantie sind Schäden, die durch Bedienungsfehler verursacht wurden, nicht inbegriffen.
Meistens handelt es sicht um folgende Fehler: Transportschaden, schlechte Aufstellung, falscher elektrischer Anschluß, Unfähigkeit oder Nachlässigkeit bei der Bedienung der Maschine, Reparaturschäden, die durch unsachgmäße Reparatur entstanden sind, Nichtbeachtung der Instandhaltungsvorschriften.

Jeder verlangte "Kundendienst" wegen einer der oben erwähnten Ursachen wird normal in Rechnung gestellt.

Jeder verlangte Kundendienst muß schriftlich mit Angabe der Beanstandungen angefordert werden. Auch bei telefonischen Reklamationen ist es für uns wichtig, daß genaue Angaben der Beanstandung gemacht werden.

WICHTIG:

Es ist unbedingt erforderlich, daß der nachstehende Garantieschein innerhalb von 15 Tagen an der Hersteller oder an den Importeur gesandt wird.

GARANTIESCHEIN

BREMSBELAGRUNDDREHMASCHINE FÜR NUTZFAHRZEUGE MIT AP-ACHSEN UND KONVENTIONELLEN ACHSEN MOD. TE-48

Liefertag _____

Maschinen - Nummer _____

Spett./le

COSTRUZIONI MECCANICHE CAORLE SpA
Via Gorizia, 8
36035 MARANO VICENTINO (VI)

Die Firma CAORLE garantiert die einwandfreie Kontrolle und Abnahme der gelieferten Maschine.

Unterschrift _____

IMPORTEUR

FIRMA _____

STRASSE _____TEL _____

STADT _____

INHALTSVERZEICHNIS

Seite

Achtung 5
Verwendungsanweisungen 6
Allgemeine Sicherheitsvorschriften 6
Trasport 7
Auspacken 7
Installation 8
Stillegung 9
Veschrotten 9
Schildangaben 9
Technische Daten 10
Normale Ausrüstung.....10
Zubehör.....11
Sonderzubehör auf Wunsch 11
Zentriersätze : Dübelserie für Naben mit verschiedenen Untersetzungsgetrieben von Ø 369 mm 11
Zubehör : weitere Zentrierungsvorrichtungen.....12
Beschreibung der elektrischen Steurung 13
Beschreibung 14
Montage der Maschine auf der Achse 15
Bedienung der Maschine 16
Einstellen des Arbeitsdurchmessers 17
Montagebeispiel der Maschine mit Abgewinkelten Zentrierstücken 18
Montagebeispiel der Maschine mit geraden Zentrierstücken.....18
Montage der Maschine mit Lager 19
Beispiel der Montage der Drehbank auf Konventionalachse
mit montiertem Lager.....20
Beispiel der Befestigung und des Drehens von Backen stop-master, Volvo, Iveco und Ähnliche 21
Montagebeispiel bei schwimmenden Bremsbacken.....22
Montagebeispiel Mercedes LN2/1117 23
Montagebeispiel Mercedes NFZ Sonderachse 222 24
Wartung 25
Störungen und Abhilfe 27
Anhang 28
Sonderwartung 29
Schaltplan 31

INHALTSVERZEICHNIS

Seite

Liste elektrische komponenten 230V/50Hz 32
Liste elektrische komponenten 400V/50Hz 33
Position Schilder und Aufkleber 34
Elektromagnetische Kompatibilität - EMC 35
Liste der Bestandteile: TAF. 1 36
Liste der Bestandteile: TAF. 2 37

ACHTUNG:

FÜR EINEN KORREKTEN GEBRAUSHDER MASCHINE IST DIE VERWENDUNG EINER WIRKSAMEN ABSAUGANLAGE ZU EMPHELEN.

SOLLTE DIE MASCHINE AUS BESONDEREN GRÜNDEN OHNE ABSAUGANLAGE BENUTZT WORDEN SEIN, SOMUß EINE SORGFÄLTIGE REINIGUNG ERFOLGEN.

ES DARF KEINE DRUCKLUFT VERWENDET WERDEN.

ALLE RÜCKSTÄNDE MÜSSEN ABGESAUGT WERDEN, UND DIE BLANKEN TEILE GEÖLT WERDEN.

VERWENDUNGSANWEISUNGEN

Dieses Handbuch gilt als wesentlicher Bestandteil des Produktes.

Die Warnungen und Anweisungen, die in diesem Handbuch enthalten sind, mit Aufmerksamkeit lesen, da sie wichtige Hinweise bezüglich der Verwendungssicherheit und Wartung geben.
Um die Maschine zeitnah an die ständige technische Entwicklung anpassen zu können, behalten wir uns das Recht vor, ihre Form, Ausrüstung und technischen Details zu ändern. Es können also keine Rechte aus den Daten, bildlichen Darstellungen und Beschreibungen abgeleitet werden, die in diesem Betriebshandbuch enthalten sind.

DIESE ANLEITUNG SORGFÄLTIG AUFBEWAHREN, DA DIESE AUCH SPÄTER ERFORDERLICH SEIN KANN.

VERWENDUNGSZWECK

Die Maschine TE 48 ist zum Abdrehen von Bremsbacken auf AP-Achsen und herkömmlichen Achsen gebaut worden.

Die Technischen Vorschriften sind zu beachten.

Es muß sich an die technischen Angaben auf Seite 9 gehalten werden. Ein leistungsfähiger Staubsauger muß angeschlossen werden.

Die Maschine darf nur zu dem Zweck verwendet werden, für welchen sie bestimmt wurde. Jeder andere Verwendung gilt als unangebracht, und daher als unvernünftig. Der Hersteller ist nicht für Schäden verantwortlich, die einer unangebrachten, falschen und unvernünftigen Verwendung zuzuschreiben sind.

ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Die Verwendung der Maschine ist nur berechtigtem Fachpersonal erlaubt.

DIE MASCHINE MUß WÄHREND DES BETRIEBES UNTER STRENGER ÜBERWACHUNG DES BEDIENERS SEIN.

Jede Änderung an der Maschine, ohne Genehmigung des Herstellers entbinden diesen von der Garantieleistung.

Eine Abänderung der Sicherheitseinrichtung führt zur Verletzung der Europäischen Sicherheitsvorschriften.

Die Maschine TE 48 darf nur zum Bearbeiten von Bremsbacken, mit ordentlichen Spannmitteln, verwendet werden.

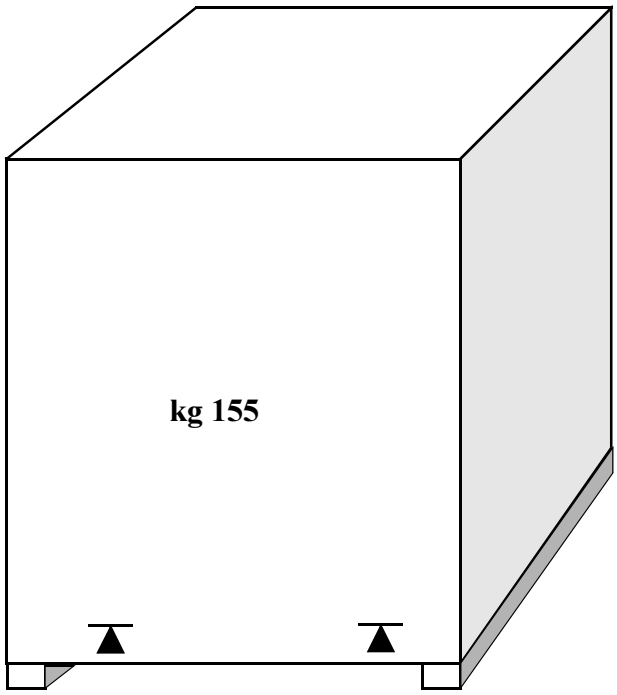
Die zulässigen Umweltswerte sind:

Umweltstemperatur **+10°C ÷ +35°C**

ELEKTRISCHE ARBEITEN AN DER MASCHINE DÜRFEN NUR DURCH EINEN QUALIFIZIERTEN ELEKTRIKER VORGENOMMEN WERDEN.

TRANSPORT

Die verpackte Maschine muß mit einem Stapler gehoben und befördert werden, indem man die Gabeln in den durch das Symbol angezeigten Punkten einsetzt.



AUSPACKEN

Nachdem die Verpackung weggenommen worden ist, überprüfen, daß die Maschine unversehrt ist und daß keine Teile sichtbar beschädigt sind. Im Zweifelsfalle die Maschine nicht verwenden und sich an den eigenen Verkäufer wenden.

Die Verpackungsteile (Plastiktüten, Schaumpolystyrol, Ngel, Schrauben, Holzstücke, usw.) müssen nicht in Reichsweite von Kindern gelassen werden, da sie potentielle Gefahrsursachen sind.

Falls die oben genannten Materialien verseuchend oder nicht in organischen Substanzen zerlegbar sind, sie zu den dazu bestimmten Sammelplätzen bringen.

ACHTUNG: Der Zubehör der Maschine befindet sich in der Schachtel innerhalb der Verpackung.
DIE VERPACKUNG NICHT WEGWERFEN.

INSTALLATION

ACHTUNG: Die Maschine nicht in Betriebnehmen, bevor sie nicht gereinigt und geschmiert worden ist.

Schlitten, Wellen, Kegel und Büchsen gut reinigen und schmieren.
Die bearbeiteten metallischen Teile können durch eine Schicht gegen Witterungseinflüsse geschützt sein.
Diese Schutzschicht mit einem geeigneten Lösungsmittel entfernen.

DER MASCHINENSCLUß MUß DURCH EINEN ELEKTRIKER AUSGEFüHRT WERDEN

ACHTUNG: BEIM ANSCHLUß IST ZU BEACHTEN.

1 - Die Versorgungsspannung muß mit den Angaben auf dem Typenschild der Maschine übereinstimmen.
2 - Die Schutzleitersicherung muß den örtlichen Vorschriften angepaßt sein, und überprüft werden..
3 - Die Maschine muß über einen FI-Schalter Nennfehlerstrom £ 30 mA betrieben werden.

Die Maschine wird mit einer Steckdose für den elektrischen Anschluß geliefert.
Es muß ein Anschlußkabel von 4x1,5 mmq verwendet werden.
Der Schalter ist mit 6A FLINK Sicherungen für die 230V Versorgung, und mit 4A FLINK
Sicherungen für die 400V Versorgung ausgerüstet.
Es wird geraten einen automatischen 6A Schalter für die 230V Versorgung, und einen 4A Schalter für
400V Versorgung zu verwenden.

Es ist zu überprüfen, ob die Drehrichtung, derjenigen des Pfeiles auf der Maschine entapricht. Anderen Falles ist die Drehrichtung durch umklemmen zu ändern.

DER SCHALTKASTEN DARF NICHT GEÖFFNET WERDEN.

ALLE ELEKTRISCHEN ARBEITEN DüRFEN NUR DURCH EINEN ELEKTRIKER VORGENOMMEN WERDEN.

JEDER SCHADEN, DER DURCH UNSACHGEMþäßE BEHANDLUNG ENTSTEHT, UNTERLIEGT NICHT DEN GARANTIELEISTUNGEN

STILLEGUNG

Falls die Maschine für eine lange Zeit beiseitegelegt wird, ist es nötig, die Speisungsquellen auszuschalten und die Teile zu schützen, die wegen Staubablagerung beschädigt werden könnten.

Die nicht lackierten Metallteile, wie die Gleitschlitten, die Spindelwelle, die Buchse, usw. fetten.

Die Installationsoperation nochmals durchsehen, wenn man die Maschine wieder in Gang setzt.

VESCHROTTEN

Falls man entscheiden sollte, dieses Gerät überhaupt nicht mehr zu verwenden, wird es empfohlen, alle Teile, die eine Gefahr bilden könnten, unschädlich zu machen. Zum Beispiel:

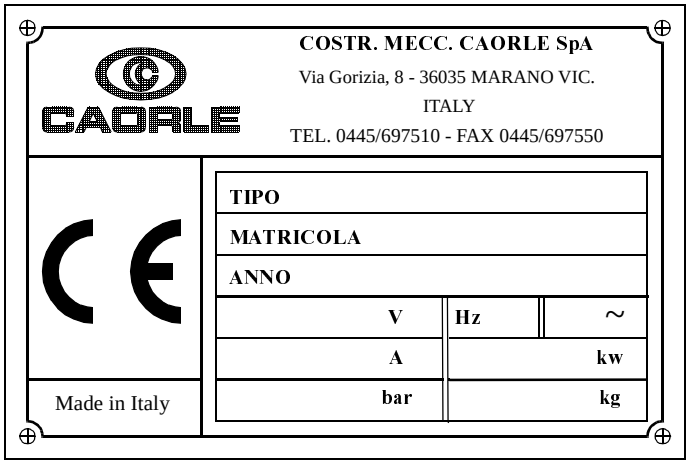
Die Maschine gemäß ihrem Material klassifizieren und dementsprechen entsorgen.

Als Eisenschrott verschrotten und in den vorgesehenen Sammelpltzen bringen.

Falls es als Sonderabfall betrachtet wird, die homogenen Teile (Eisen, Gummi, Öl, usw.) abmontieren und aufteilen und sie dann gemäß der gltigen Gesetze beseitigen.

Die Maschine kann dazu bestimmten Beseitigungspunkten abgegeben werden, die dann für das Verschrotten und die Beseitigung gemäß der gültigen Gesetze sorgen werden.

SCHILDANGABEN



TECHNISCHE DATEN

Drehgeschwindigkeit	RPM	100
Abgesetzter Vorschub	mm/RPM	0,5
Drehdurchmesser der Backen	mm	280
Max. Drehdurchmesser der Backen	mm	480
Max. Backenbreite	mm	280
Motorleistung	kW	0.37
Abmessungen	mm	900x750x1110
Gewicht mit Standardausrüstung	kg	120

NORMALE AUSRÜSTUNG

- Zentrierung 369 mm Mercedes und MAN (andere Durchmesser auf Anfrage).
- Meßscala zur Feineinstellung des Drehdurchmessers.
- Drehstahlhalter zum Drehen Linkslauf und Rechtslauf mit 2 Wendeplatten.
- Absaugvorrichtung.
- Bedienungsschlüssel.
- Betriebsanleitung.

ZUBEHÖR

CODE	BESCHREIBUNG
9048.0361	Zubehör für herkömmliche Achsen
9048.0362	Zubehör für Achsen mit montierten Lager
9048.0365	Zubehör für STOP MASTER
9048.0512	Zubehör für schwimmende Backen
9048.0623	Zubehör für Backen IVECO Ø 360/410 mm
9048.0624	Zubehör für VOLVO Z CAM
9048.0363	Werkzeugschrank aus Stahlblech
9048.0366	Maschinenabdeckung aus PVC
9048.0396	Dübel von Ø 400 zur Werkzeugnullstellung
5399.0522	Gelötetes Werkzeug mit geringem Außenmaß

Vermerk: Ausrüstung und Zubehör für Sonderverwendungen können auf Anfrage hergestellt werden.

ZENTRIERSÄTZE: DÜBELSERIE FÜR NABEN MIT VERSCHIEDENE UNTERSETZUNGSGETRIEBEN VON Ø 369 MM

CODE	TYP R	LKW MODELLE
9048.0369	D 369	MERCEDES
9048.0370	D 285	FIAT 220 - AUTOBUS 370 - 470 - 570 - IVECO 190 T - DAF - MAGIRUS
9048.0371	D 295/374	FIAT BUS 470 - 570 - UNIC - MAGIRUS
9048.0372	D 280.8	BERLIET TR 280 - SAVIEM M30
9048.0373	D 281.2	RENAULT - BERLIET
9048.0374	D 282	VOLVO F10 - F12 - N12 - B59
9048.0375	D 280.2	RENAULT
9048.0376	D 280	SCANIA
9048.0377	D 295/305	SCANIA
9048.0378	D 279.5	LEYLAND BUS 2
9048.0379	D 282.5	LEYLAND BUS 7
9048.0380	D 290	KASSBOHRER
9048.0381	D 380	

CODE	TYP R	LKW MODELLE
99048.0382	D 385	
9048.0383	D 387.5	
9048.0384	D 295/375 H14	SCANIA
9048.0385	D 281	
9048.0388	D 279.5/380 H14	
9048.0389	D 280.6	ASTRA BM 305
9048.0394	D 284	RENAULT
9048.0395	D 370	KASSBOHRER
9048.0398	D 284.2	RENAULT
9048.0552	D 280.5	
9048.0553	D 286	
9048.0556	D 376	JFA L 60
9048.0558	D 288	STEYR LKR
9048.0562	D 295/375 H20	SCANIA
9048.0625	D 372	
9048.0626	D 282.3	
9048.0627	D 283	
9048.0628	D 291	CARDI
9048.0633	D 363.5	MAN
9048.0634	D 385 H 18	
9048.0635	D 282/374 H18	RABA IKARUS
9048.0636	D 295/375.5 H20	IKARUS
9048.0637	D 295/375 H 7	NEOPLAN BUS
9048.0638	D 287	FRUEAUF
9048.0639	D 295/300	KAISER - RIMORCHI KAISER TIPO 9042

R = Daten, die auf dem Zentrierstück gestempelt sind, Zentrierdurchmesser an.

ZUBEHÖR: WEITERE ZENTRIERUNGSVORRICHTUNGEN

9048.0386	Zentrierring für MERCEDES 222
9048.0397	Zentrierring für MERCEDES LN2 (1117-1320)
9048.0387	Zentrierring für UNIMOG

BESCHREIBUNG DER ELEKTRISCHEN STEUREUNG

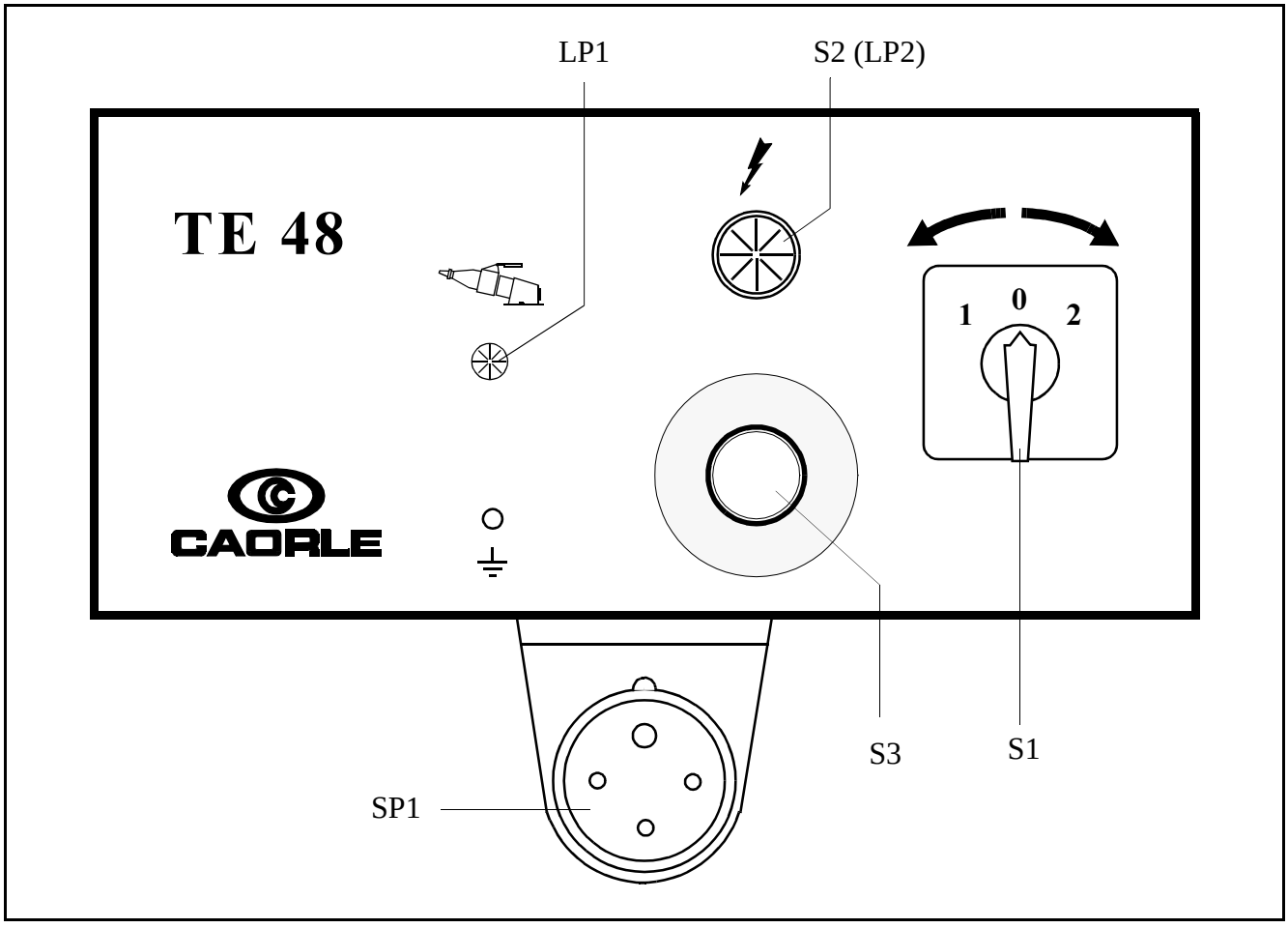
SP1 - Speisestecker der Maschine. Er dient auch als Trennschalter der Leitung.

LP1 - Lampe zur Anzeige der Druckanwesenheit.
Sie ist eingeschaltet, wenn die Maschine dem Speisestecker SP1 angeschlossen ist.

S1 - Wendegetriebe der drehenden Einheit.
Es wird verwendet, um die drehende Einheit in Uhr- oder Gegenuhrrichtung zu starten.

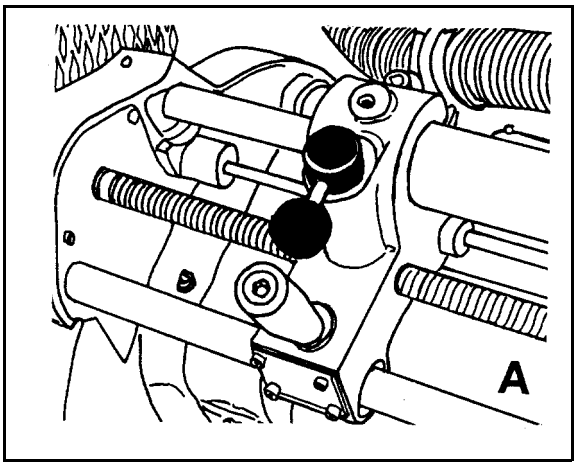
S2 - Leuchtender Druckknopf, um die Zündung der Maschine vorzubereiten.
Um die Zündung der Maschine vorzubereiten, muß die Netzspannung anwesend sein und das Wendegetriebe S1 mußÊ auf Position "0" sein.

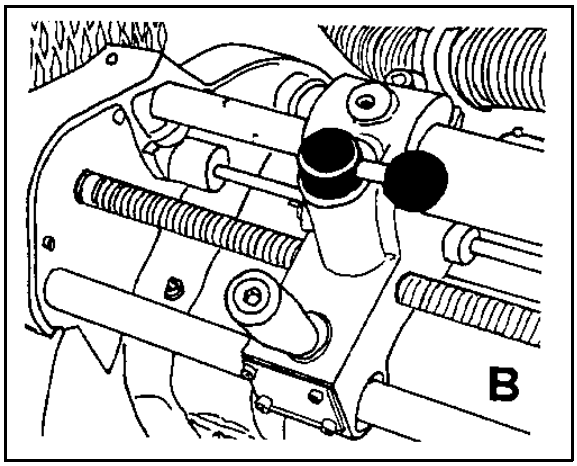
S3 - Druckknopf Stop-Not der Maschine.
Er hält die Maschine an und muß durch Drehentsperren rückgestellt werden, um eine neue Zündung der Maschine zu ermöglichen.

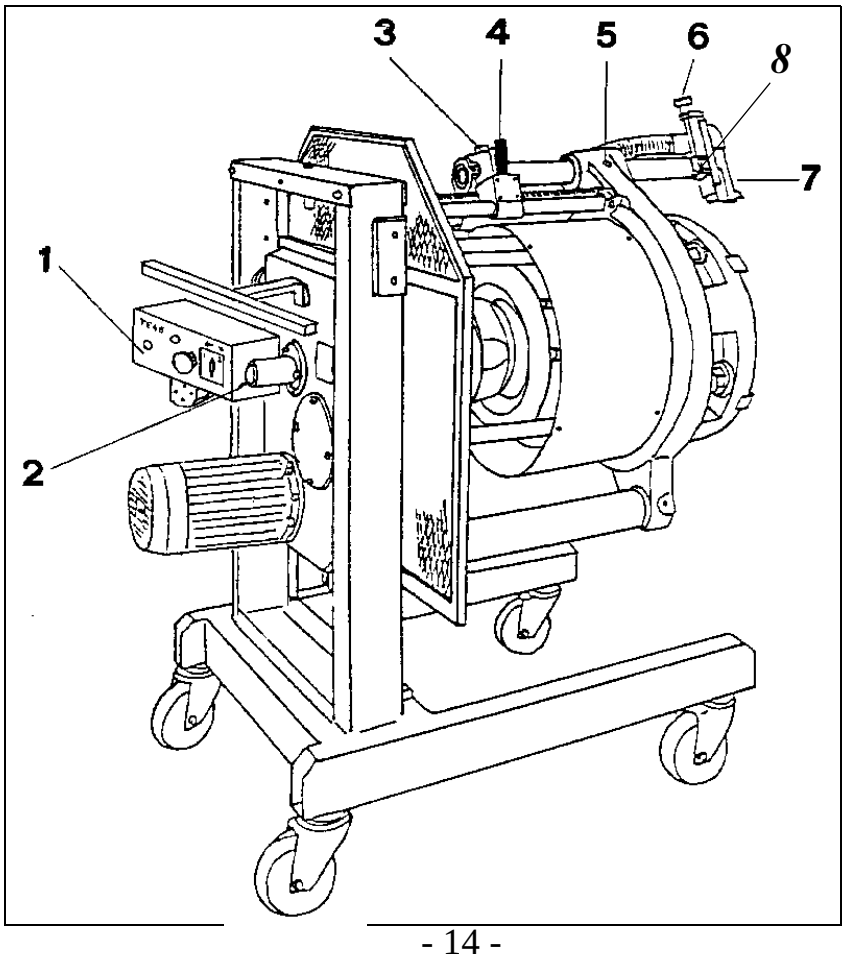


BESCHREIBUNG

1 - Schaltkasten. (Siehe Beschreibung auf der vorstehenden Seite).
2 - Rohr für den Anschluß des Staubsaugers mit K 1 Zulassung.
3 - Wählschalter zum Einschalten des Vorschubs.
A - Vorschub ausgeschaltet.
B - Vorschub ausgeschaltet.
4 - Halter zur Schnellverstellung des Stahlhalters.
5 - Schmierpunkt für Stahlhalter.
6 - Griff mit Nonius zur Eingabe des Drehdurchmessers.
7 - Absaugung.
8 - Stellschraube des Werkzeugspanners.







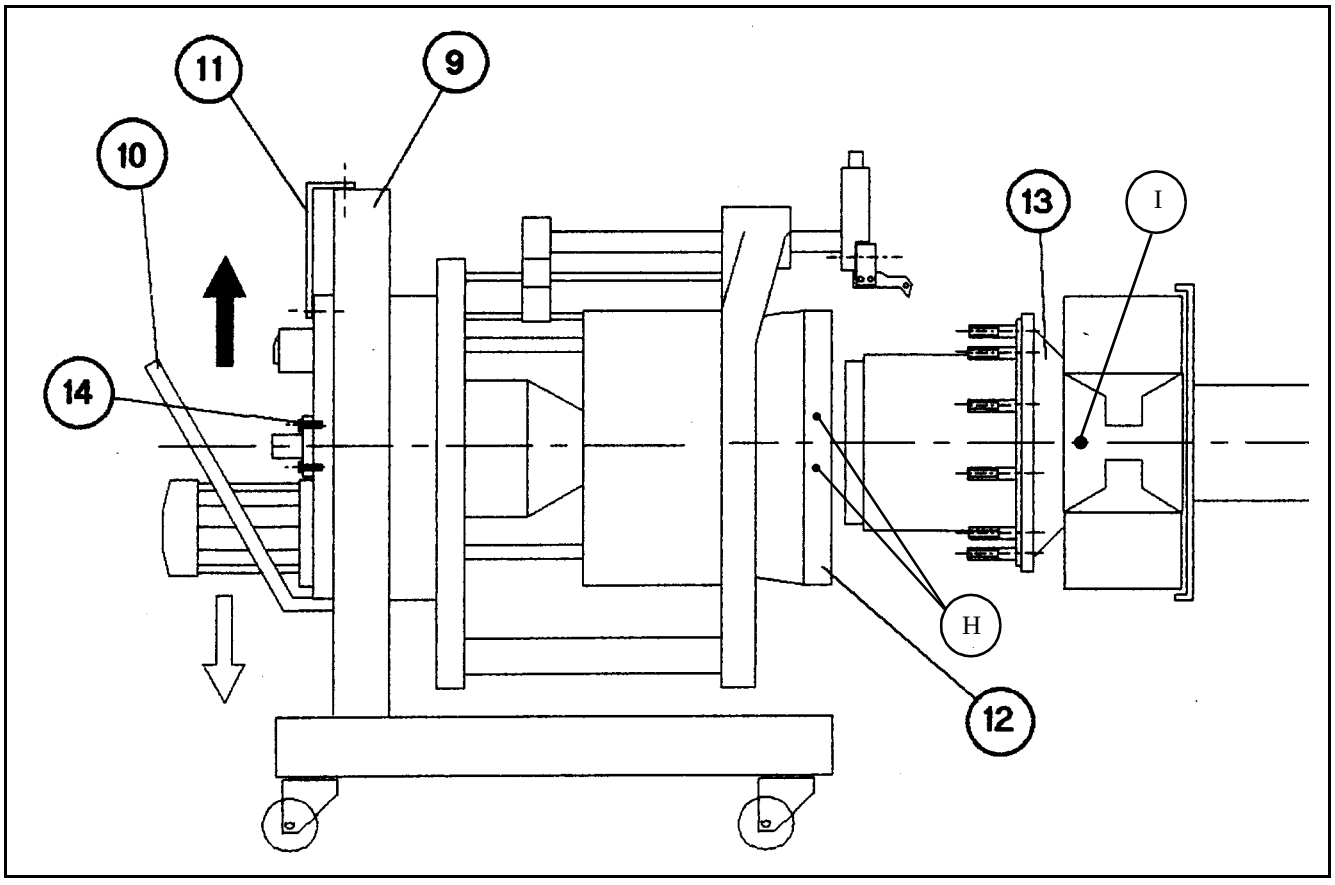
EINSTELLEN DER MASCHINE AUF DER ACHSE

Die Maschine wird auf dem Fahrgestell mit zwei Stoßdãmpfern gehalten. Es ist daher möglich, die Maschine sehr schnell auf die erforderliche Arbeitshöhe zu bringen.

ACHTUNG: TRANSPORTSICHERUNG (11) ENTFERNEN.

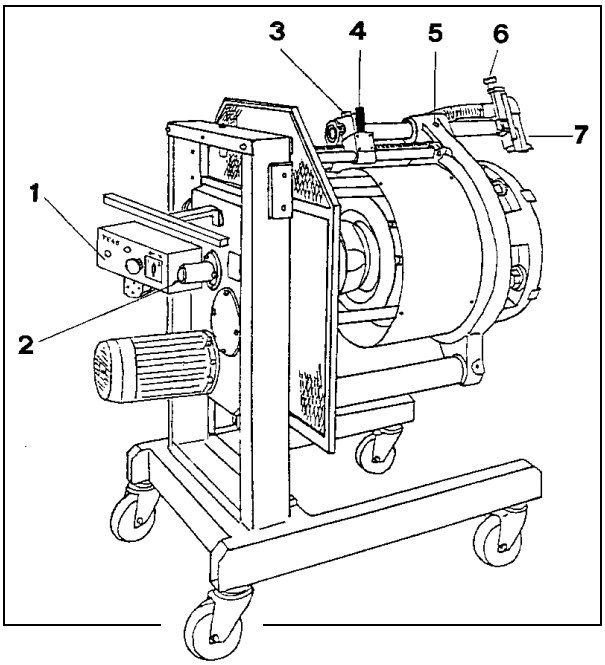
Die Maschine auf der Achse befestigen. Wenn die Schrauben (14) gelockert werden, kann die Glocke (12) gedreht werden. Es ist wichting, daß diese Schrauben (14) wieder angezogen werden. Es kann jedoch auch die Nabe des Fahrzeuges gedreht werden, damit die Maschine mit den Radbolzen befestigt werden kann.

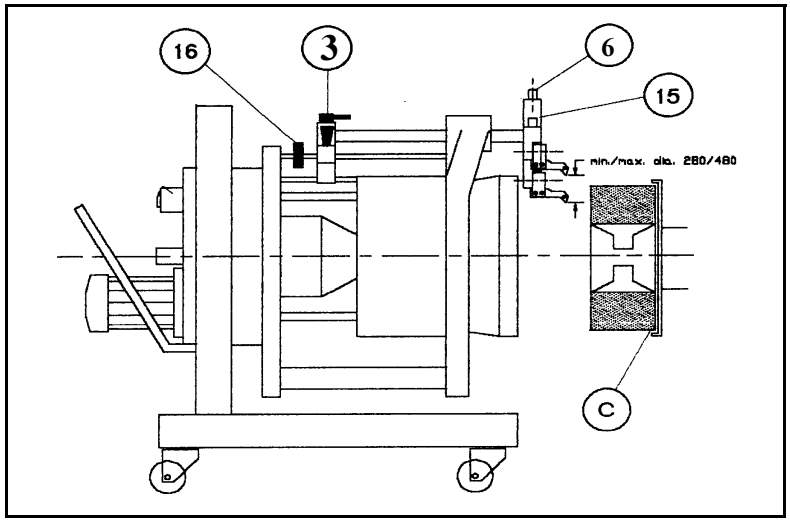
Der Vorschub des Stahlhalters erfolgt immer zwischen den Bremsbacken. Die Maschine kann auch eingestellt werden. Schrauben (14) lockern, Punkte (H) an der Glocke (12) mit Punkt (I) in eine Linie bringen. Schrauben (14) wieder anziehen.



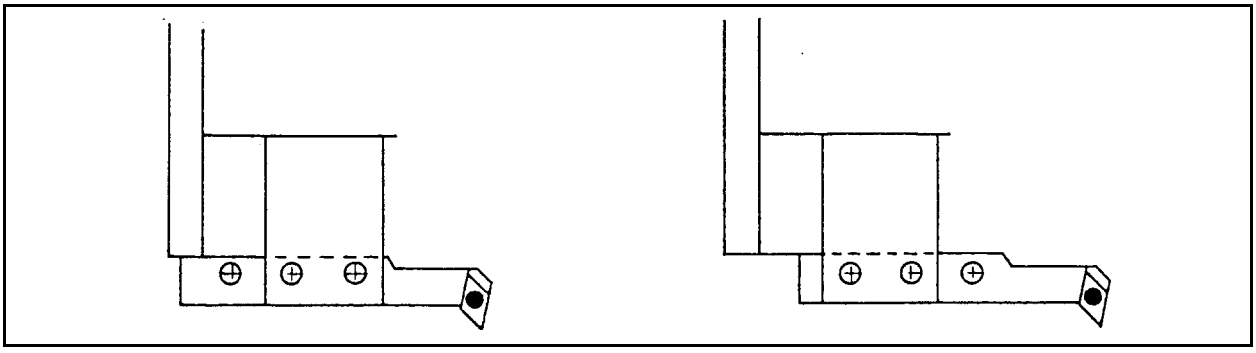
BEDIENUNG DER MASCHINE

1 - Den gewünschten Drehdurchmesser mittels des Nonius (6) einstellen.
2 - Den Hebel (3) auf Position B (seite 14) stellen (ausgeschalteter Vorschub), um den Werkzeughalter (15) auf den inneren Backenrand (C) zu stellen.
3 - Den Endschalter (16) positionieren, um den Vorschub auf die Breite der zu bearbeitenden Backe zu begrenzen.
4 - Den Vorschub mittels des Hebels (3) einsetzen (Position A seite 14).
5 - Die Maschine einschalten, dann die Maschine in Fahrtrichtung einschalten.





ACHTUNG:
Falls die Absaugung am Drehstahl nicht möglich ist, und das Abdeckblech nicht entfernt werden kann ist es möglich den Stahlhalter um 12 mm noch vorne zu verschieben.



EINSTELLEN DES ARBEITSDURCHMESSERS

Um zum Beispiel einen 413 mm Durchmessers einzustellen, wie folgt vorgehen :

1 - Stellschraube Werkzeugspanner 8 leicht lockern (siehe Seite 14).

2 - Zuerst einen höheren Durchmesser einstellen. Zum Beispiel 420 mm. Zur richtigen Einstellung muß man den Leerlauf zurückgewinnen, indem man ihn zuerst in Gegenund dann in Uhrzeigerrichtung dreht, indem man Nullpunkt auf dem Nonius übereinstimmt (Abbildung 1).

3 - Um den Stahlhalter von 420 mm zu 413 mm Durchmesser zu stellen sind dreieinhalb Drehungen des Nonius in Uhrzeigerrichtung durchzuführen. (Sie entsprechen 7 mm).
Auf Nr.1 des Nonius anhalten. (Abb.2).
Eine Drehung des Nonius entrpricht 2 mm auf den Backendurchmesser. Ein Teilstrich auf dem Nonius entspricht 0,1 mm auf den Backendurchmesser

4 - Auf Abbildung 2 sieht man nun die Einstellung.

5 - Nach Einstellung vom gewünschten Durchmesser, die Schraube 8 wiederbefestigen.

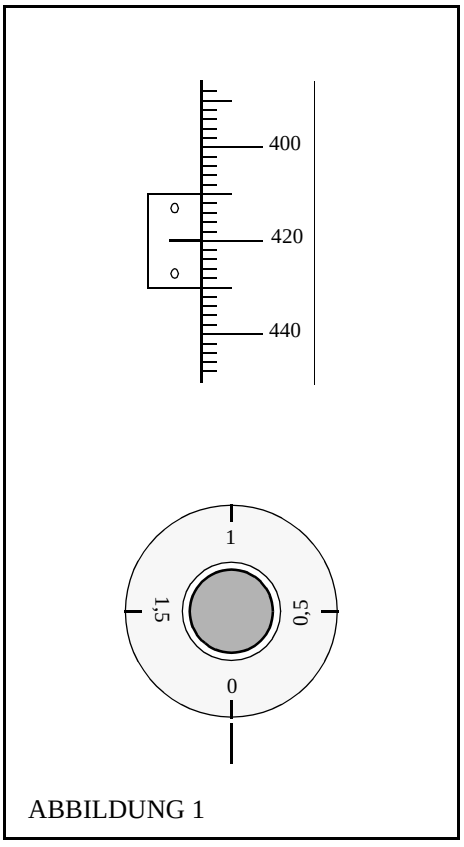


ABBILDUNG 1

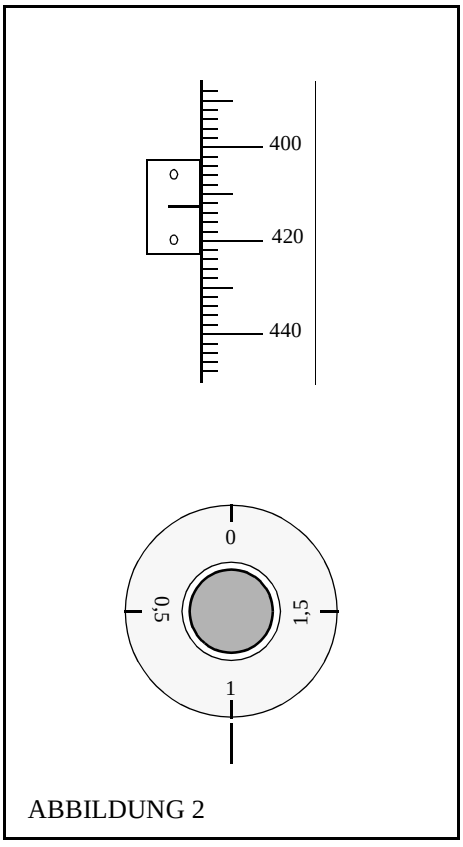
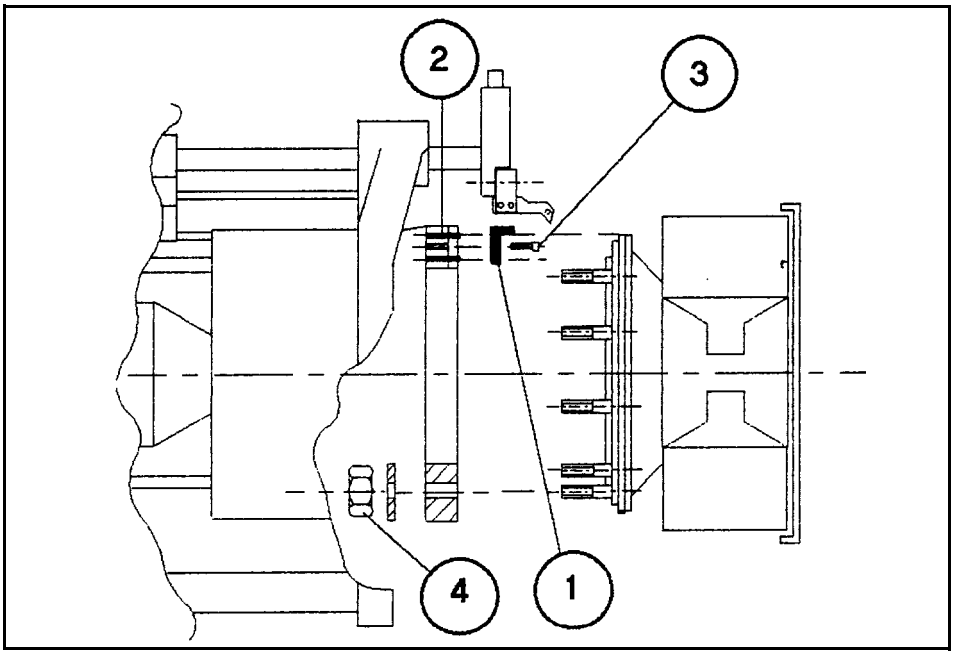


ABBILDUNG 2

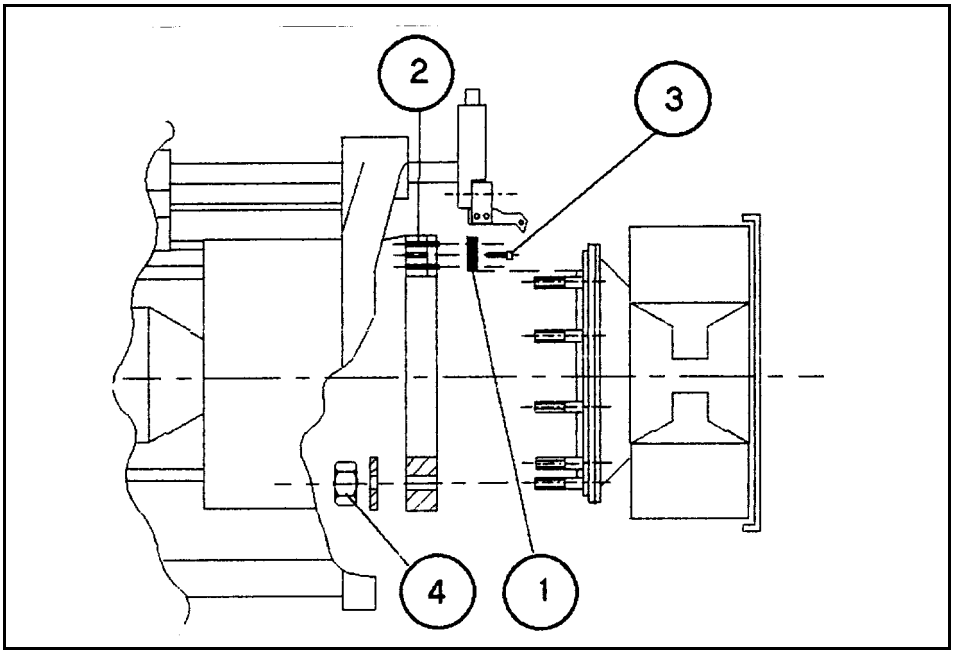
MONTAGEBEISPIEL DER MASCHINE MIT ABGEWINKELTEN ZENTRIERSTÜCKEN

Die Zentrierstücke (1), haben einen Durchmesser der auf den Zentriersitz an der Radnabe passen. Die Maschine wird dann mit den Radschrauben festgeschraubt.



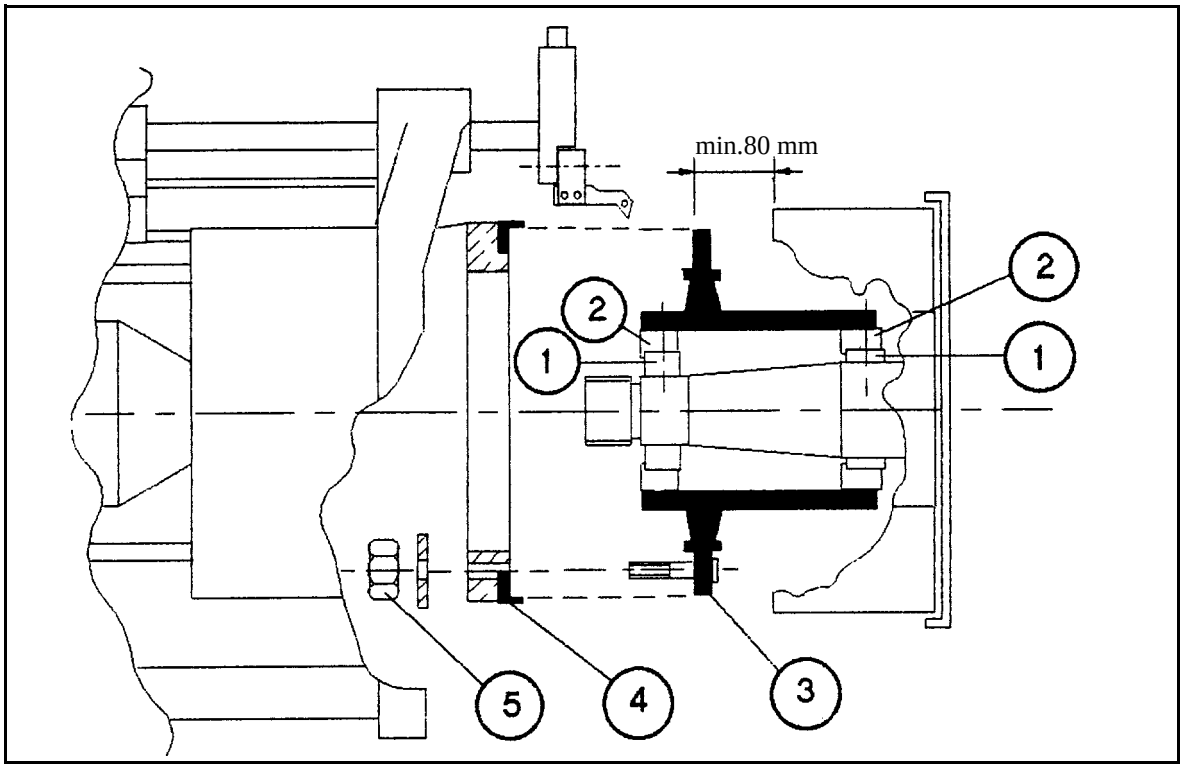
MONTAGEBEISPIEL DER MASCHINE MIT GERADEN ZENTRIERSTÜCKEN

Die Zentrierstücke (1) werden auch an der Maschine angebracht, und die Maschine montiert.

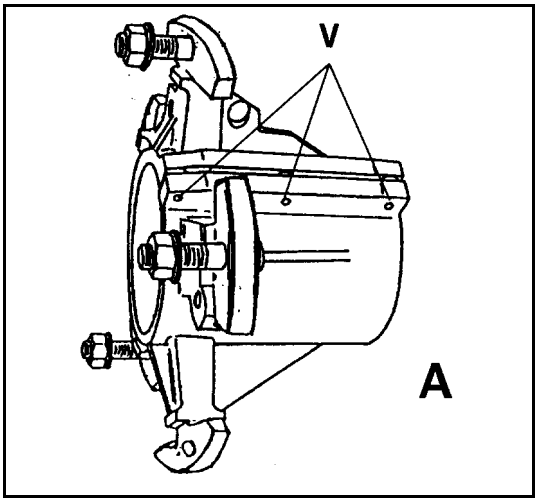


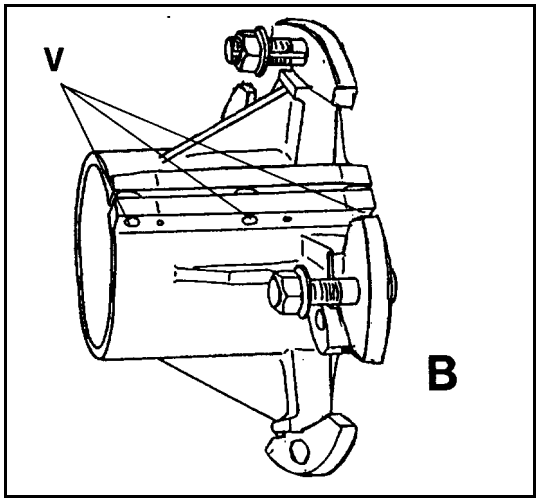
MONTAGE DER MASCHINE MIT LAGER

1 - Zwei Ringe AR/... (1) montieren, die einen der Achsen entsprechenden Durchmesser haben.
2 - Zuerst die zwei Paßringe (2) und dann die Zentriernabe (3) montieren, indem man den Mindestabstand von 80 mm zwischen Backe und Verankerungspunkte der Nabe einhält (siehe Abb. TE 4809).
3 - Die Maschine auf der falschen Nabe, dem Innendurchmesser der Glocke (4) entsprechend, ohne Zentrierstücke zentrieren.
4 - Das Maschine durch die bestimmten Muttern (5) befestigen.



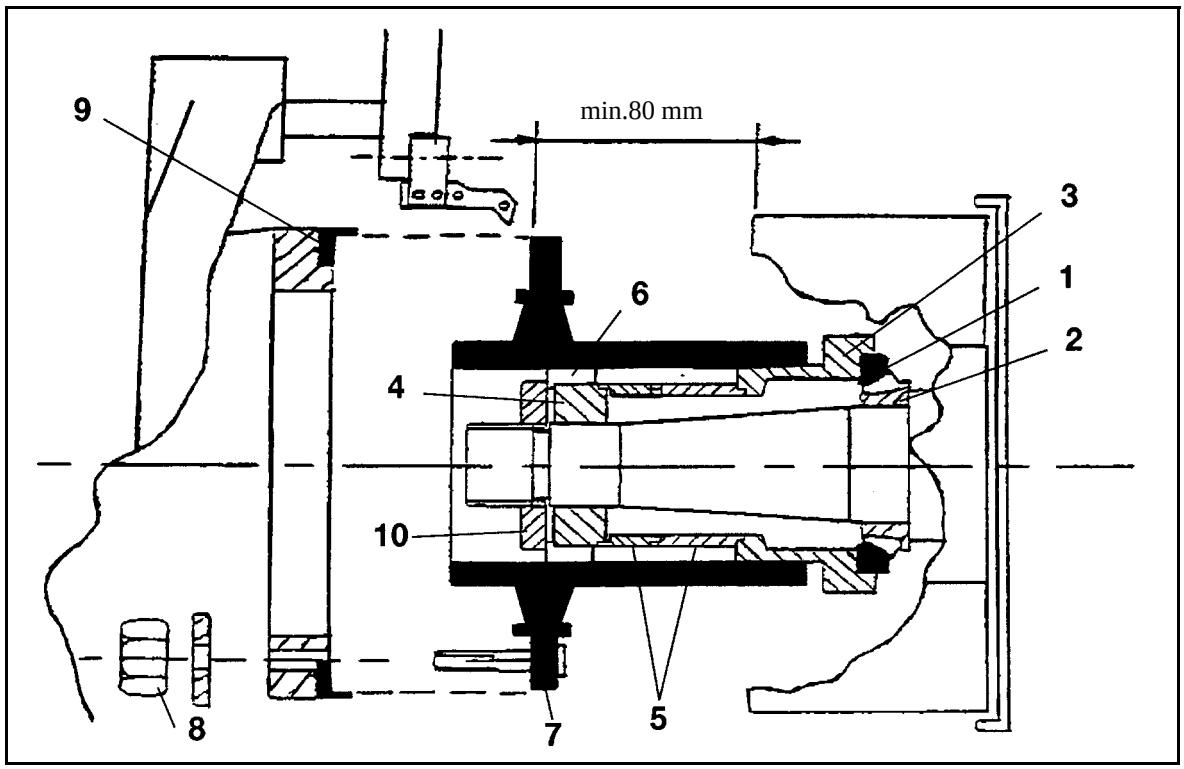
VERMERK: Wenn die Lager des Rades auf der inneren Seite der Bremse positioniert sind, wird die Zentriernabe wie in Abbildung (A) verwendet. Wenn die Lager des Rades auf der äußeren Seite der Bremse positioniert sind, muß die Zentriernabe wie in Abbildung (B) verwendet werden.



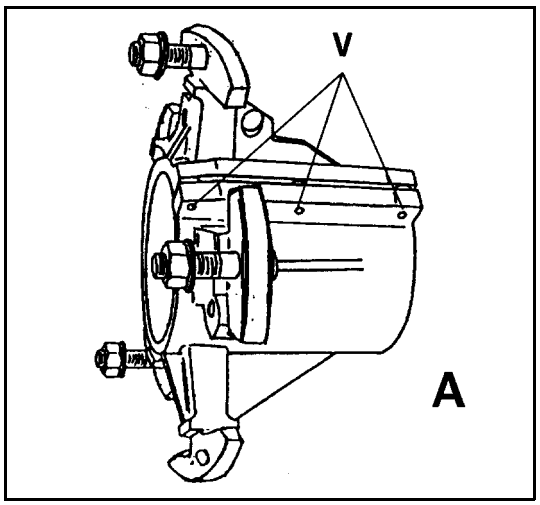


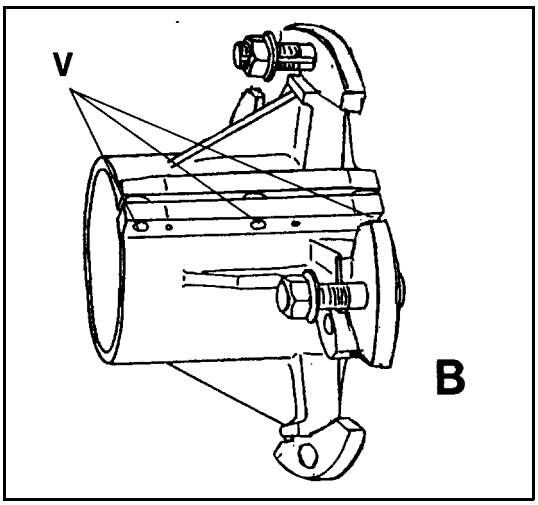
BEISPIEL DER MONTAGE DER DREHBANK AUF KONVENTIONALACHSE MIT MONTIERTEM LAGER

1 - Einen Kegelring AC/..(1) wählen, der für das Lager (2) geeignet ist, und ihn auf die Glocke (3) montieren.
2 - Den Ring AR/...(4) und den Abstandsring DC/...(5) wählen und sie zusammen mit dem Ring (6) montieren.
3 - Die Zentriernabe (7) montieren, indem der Mindestabstand von 80 mm zwischen der Backe und der Befestigungspunkte der Nabe eingehalten wird (siehe Abb. hier unten).
4 - Die Maschine auf die Zentriernabe anbrigen und mittels der fünf Muttern (8) festschrauben.



VERMERK: Wenn die Lager des Rades auf der inneren Seite der Bremseinheit positioniert sind, wird die Zentriernabe wie in Abbildung (A) verwendet. Wenn die Lager des Rades auf der äußeren Seite der Bremseinheit positioniert sind, muß die Zentriernabe wie in Abbildung (B) verwendet werden.





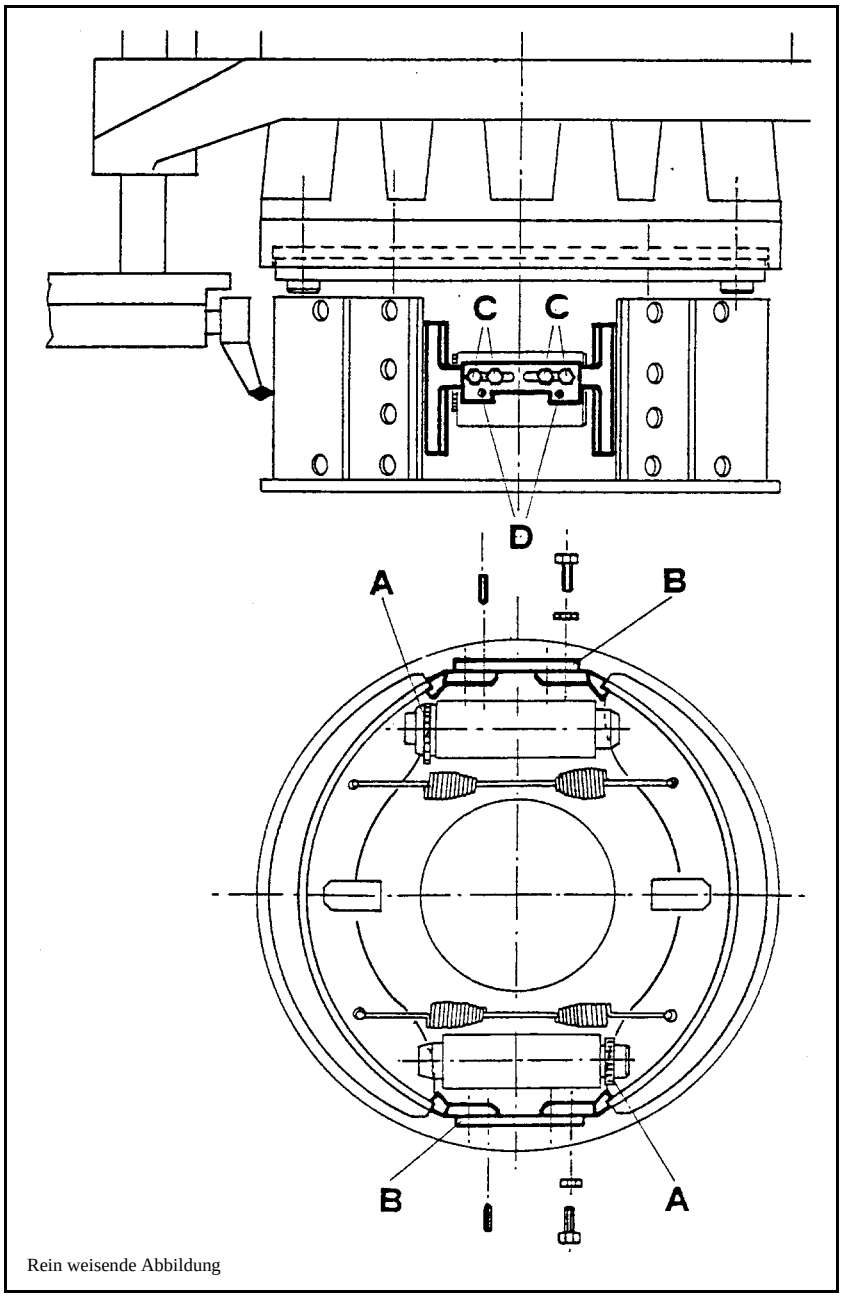
BEISPIEL DER BEFESTIGUNG UND DES DREHENS VON BACKEN STOP-MASTER, VOLVO, IVECO UND ÄHNLICHE

Um z.B. Backen mit einem Durchmesser von 383 mm zu drehen, wie folgt vorgehen. Maschine montieren:

1 - Den Stahlhalter auf einen Durchmesser von 387 mm einstellen, und in der Mitte der Backen positionieren.

2 - Den Stahlhalter mit der Hand drehen, um die richtige Zentrierung der Backen zu überprüfen. Die Backen durch verstellen der Zwingen (A) regeln, so daß sie einen Abstand von ungefähr 1 mm vom Stahlhalter auf dem ganzen Backenumfang einhalten. Somit müßten die Backen einen Durchmesser von 385 mm haben, um ca 1 mm abzudrehen.

3 - Den Spreizer für die Bremsbacken einsetzen, und durch die Schrauben C befestigen. Die Zentrierung überprüfen, und dann den Arbeitsgang vornehmen.



Rein weisende Abbildung

Ausrüstung STOP-MASTER

Code 9048.0365

Ausrüstung VOLVO - "Z"CAM

Code 9048.0624

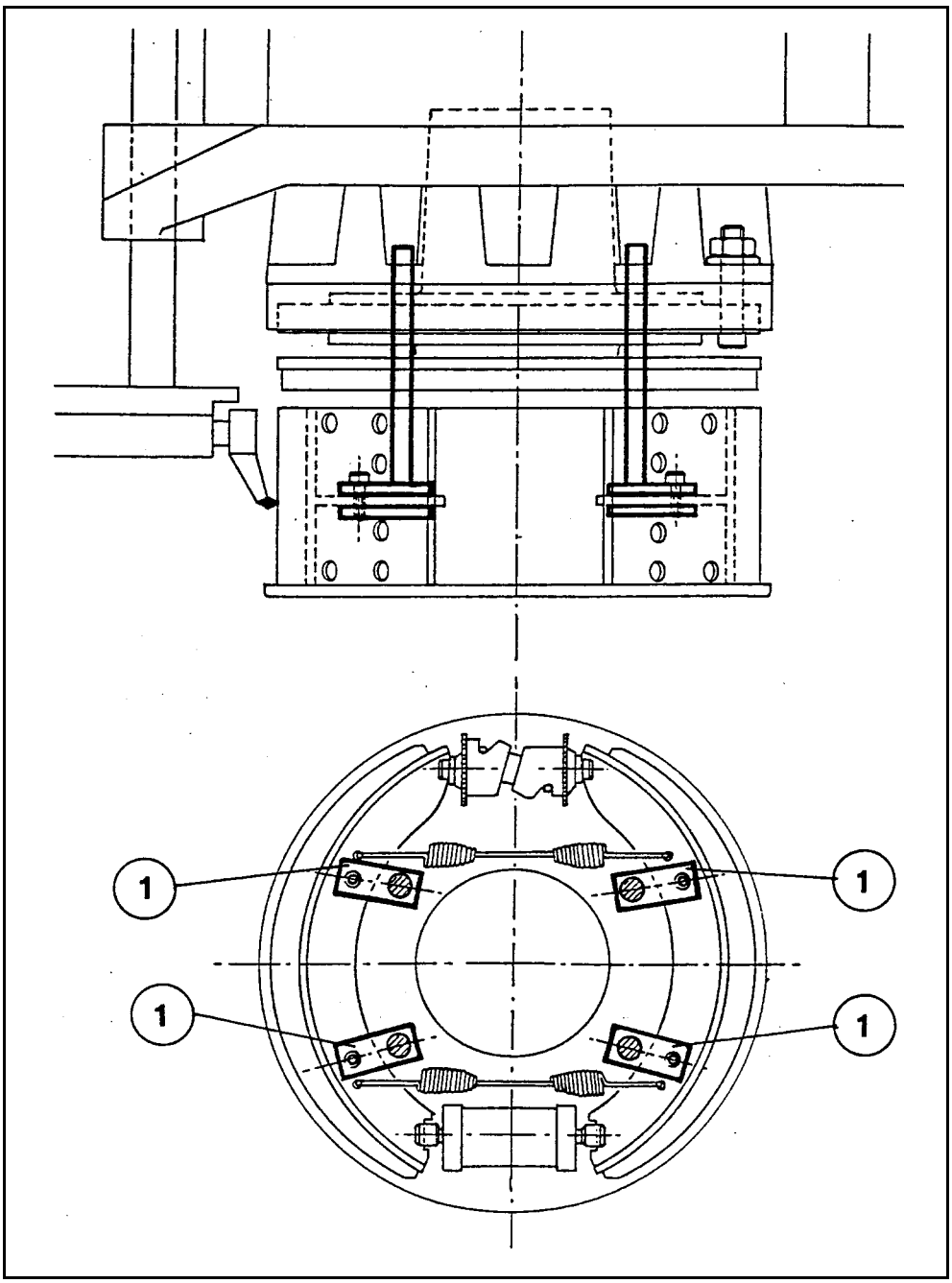
Ausrüstung IVECO

Code 9048.0623

Diese Aufnahme besteht aus drei kleinen Kolben, die durch die Nummern 1,2 und 3 gekennzeichnet sind.
Die Kolben, mit den Nummern 1 und 2, werden für 360 mm Bakken verwendet. Die Kolben, die durch die Nummern 2 und 3 gekennzeichnet sind, werden für 410 mm Backen verwendet.

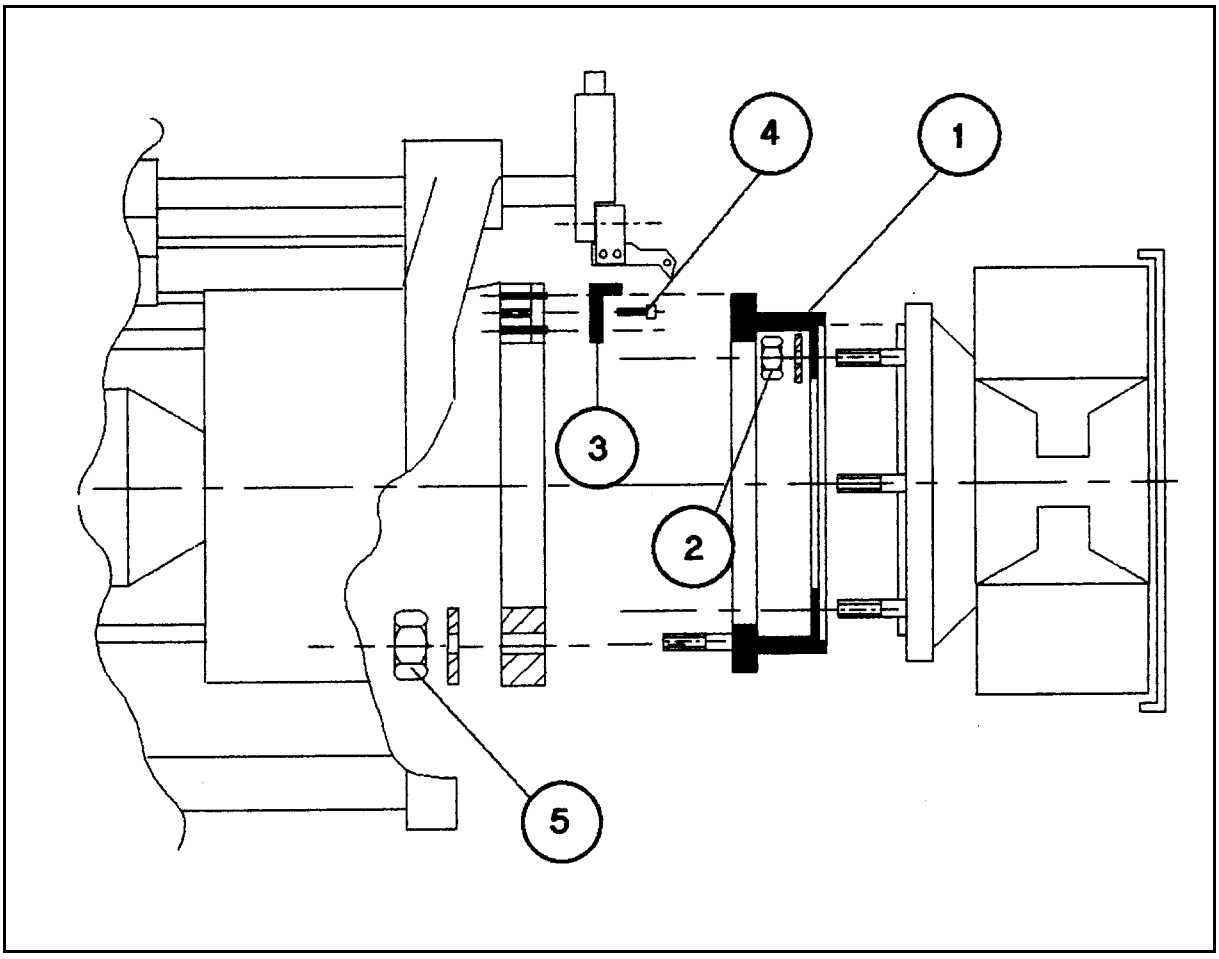
MONTAGEBEISPIEL BEI SCHWIMMENDEN BREMSBACKEN

Die schwimmenden Bremsbacken werden durch die Halterungen (1) befestigt.



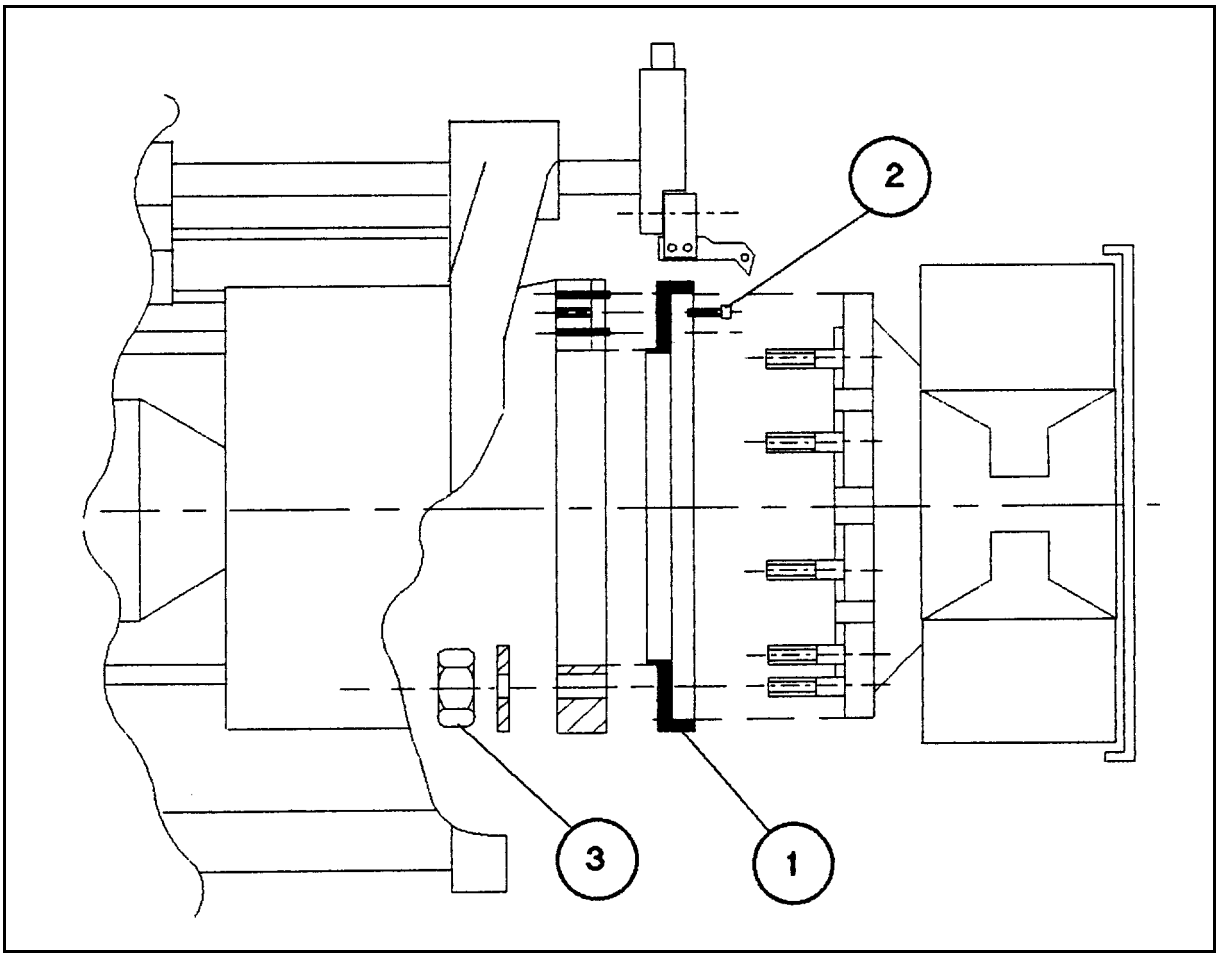
MONTAGEBEISPIEL MERCEDES LN2/1117

1 - Der Zentrierring 90480397 wird auf die Radnabe montiert.
2 - Die Zentrierstücke 369 mm montieren.
3 - Maschine auf dem Zentierring anschrauben.



MONTAGEBEISPIEL MERCEDES NFZ SONDERACHSE 222

Den Zentrierring (1) Art. 90480386 auf der Maschine montieren.
Die Maschine auf den Ring zentrieren und befestigen.



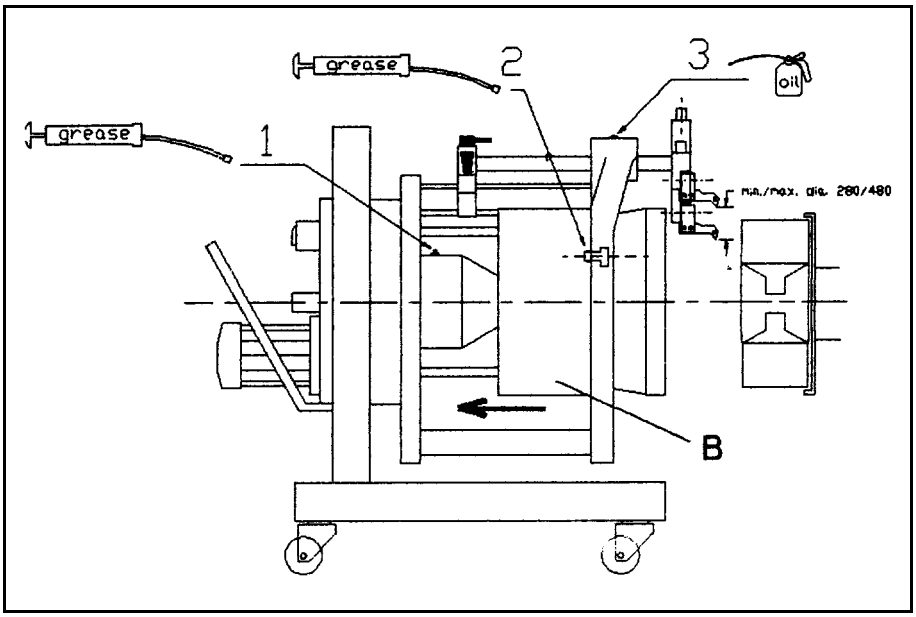
ACHTUNG: WÄHREND DER WARTUNGSARBEITEN IST DER STROMSTECKER ZU ZIEHEN, MASCHINE DARF NICHT BETRIEBSBEREIT SEIN!

SCHMIERPUNKTE

Punkt 1-2 : Wöchentlich mit besonderem Fett die Lager schmieren. Typ GRASSO TOTAL MULTIS 2 oder entsprechend.

Es ist wie folgt vorzugehen.
Schutzblech B mit den Griffen A lockern und abnehmen. Es sind dann die 5 Lager GCR 32, offen, um die Schmierung mit der mitgelieferten.
Fettpresse vorzunehmen. Tettyp:

Punkt 3: Täglich mit Öl Maschinenöl schmieren. ÖL-Typ.



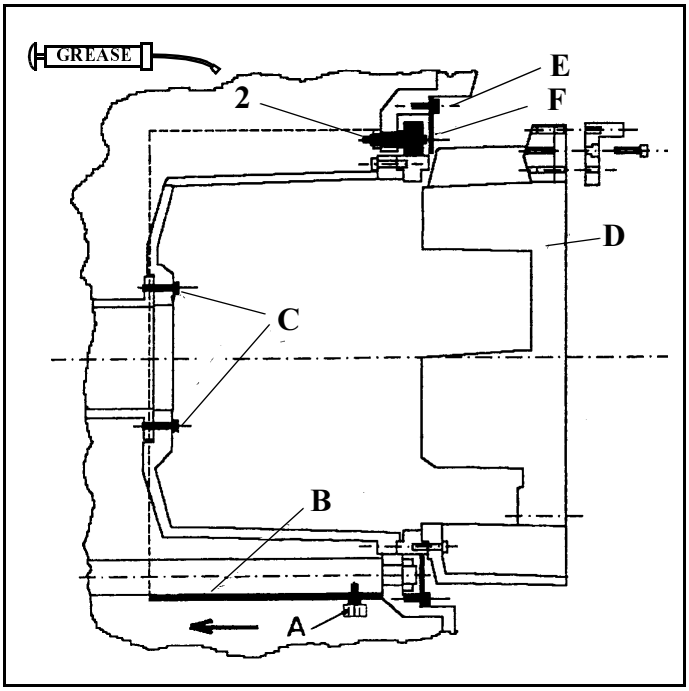
WARTUNG ÜBERSTUNDEN DER DREHENDEN EINHEIT

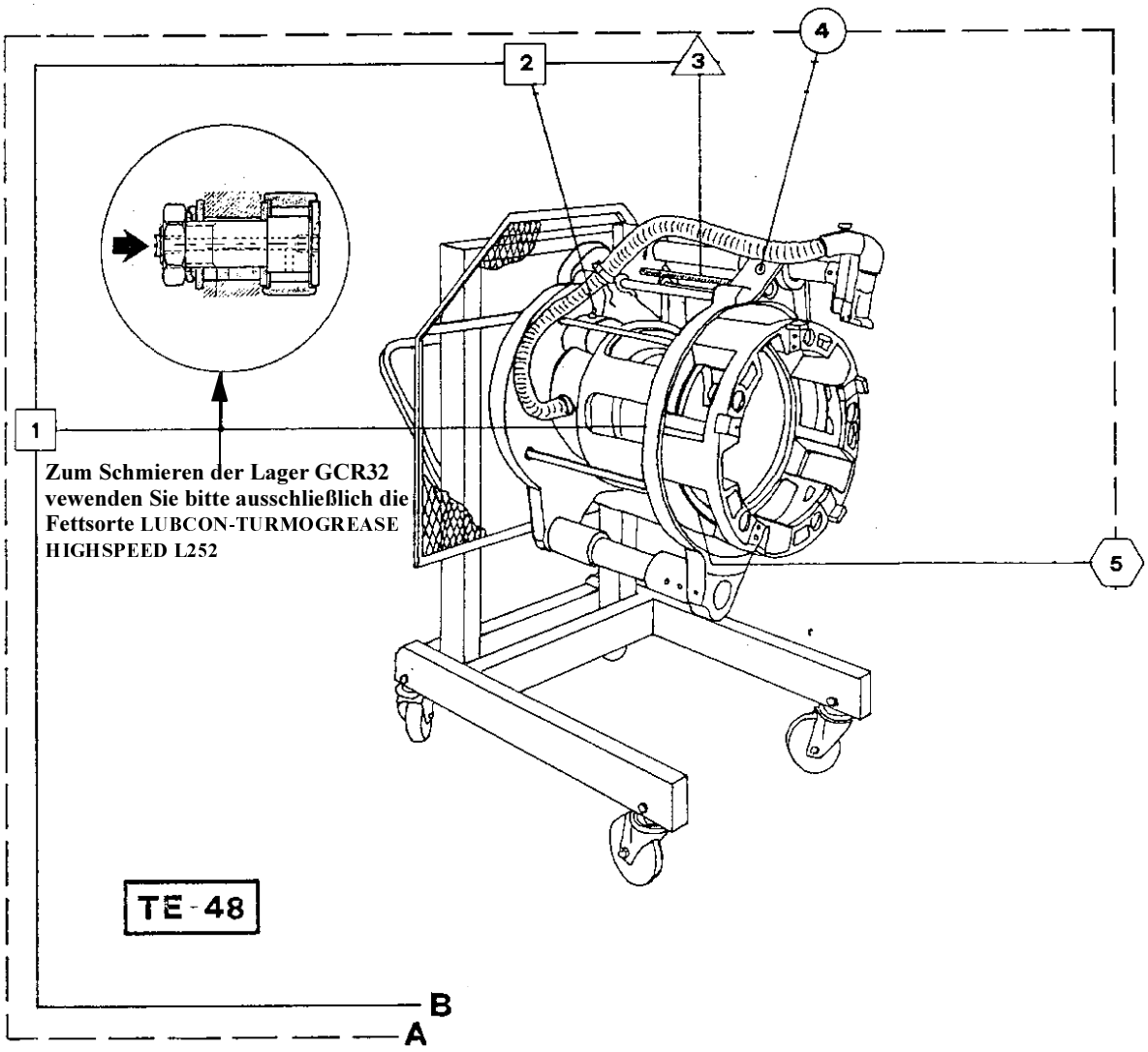
1 - Die Abrollbahn (G) wie folgt überprüfen.

2 - Die Schrauben (C) wegnehmen und die Glocke (D) herausziehen.

3 - Die Bahn (G) reinigen und schmieren.

4 - Alles wiedereinbauen.





MANUTENZIONI		
○ =	OLIARE	
□ =	INGRASSARE	
△ =	SPALMARE GRASSO A MANO.	
⬡ =	PER LA PULIZIA NON USARE ARIA COMPRESSA. USARE STRACCI O ASPIRATORE.	
A — — — = GIORNALIERO	B ——— = MENSILE	

STÖRUNGEN UND ABHILFE

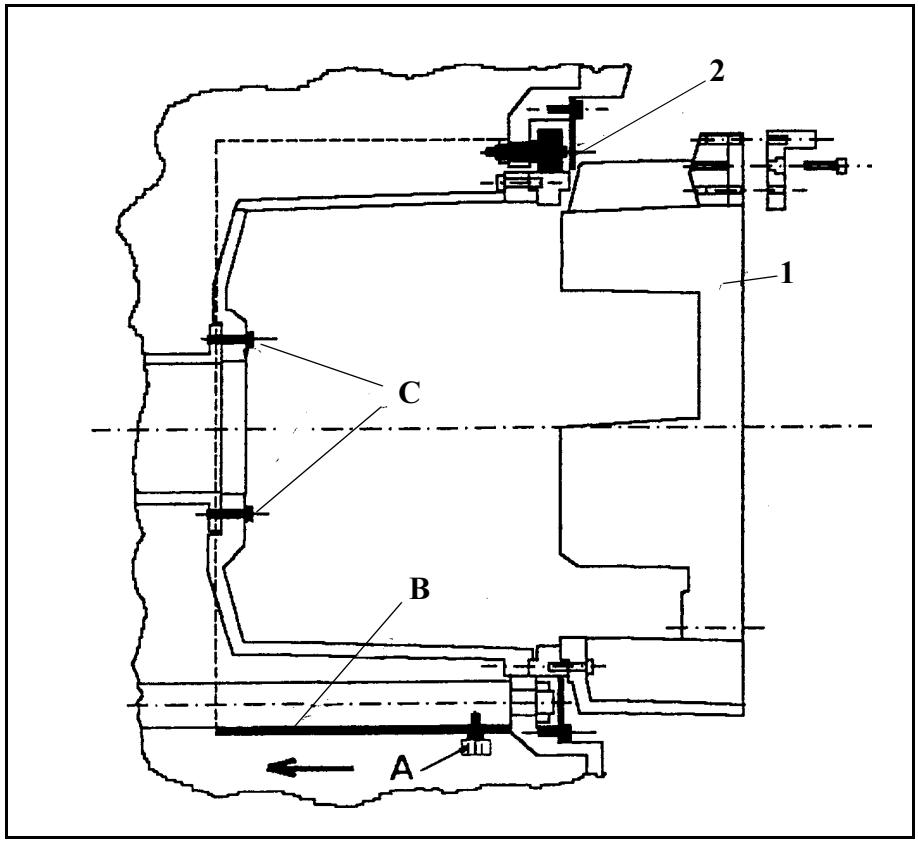
	STÖRUNG	URSACHE	ABHILFE
1	Die Lampe LP1 (Netzanwesenheit) schaltet nicht ein.	Speisestecker nicht gut eingesetzt.	Den Speisestecker gut einsetzen.
		Die Speisespannung fehlt.	Die Integrität der Zuleitung und die Stellung des Hauptschalters überprüfen. Den automatischen oder den differentialen Schalter rückstellen.
2	Indem man Taste S2 für die Vorbereitung der Zündung drückt, schaltet die entsprechende Lampe nicht ein.	Das Wendegetriebe der Dreheinheit S1 ist auf Position "1" oder "2".	Das Wendegetriebe S1 auf "0" positionieren und die Zündung der Maschine durch Drücken der Taste S2 vorbereiten.
		Der Stop-Not Druckknopf S3 ist gedrückt aber nicht rückgestellt worden.	Den Druckknopf S3 rückstellen indem man ihn durch Drehung in Uhrrichtung freisetzt.
		Falls eine Saugeinheit vorhanden ist: Der Absauger ist nicht tätig oder die Absaugung ist nicht aureichend.	Mit gespeister Maschine (Lampe LP1 an) den Absauger starten und dabei überprüfen, daß er eine ausreichende Fähigkeit hat. Danach die Zündung der Maschine durch Drücken der Taste S2 vorbereiten.
		Der Endanschlag FC3 der Maschinensperre ist gedrückt.	Die drehende Einheit auf normale Arbeitsposition zurückbringen. Überprüfen, daß keine Fremdkörper anwesend sind, die den Endanschlag FC3 gedrückt halten.

DIESER TEIL DES HANDBUCHES ENTHÄLT DIE PLÄNE ZUR IDENTIFIKATION DER BESTANDTEILE FÜR DAS EVENTUELLE ERSETZEN UND IST DAHER FÜR DAS FACHPERSONAL BESTIMMT.

ACHTUNG: WÄHREND DES REINIGUNGS- UND WARTUNGSVERFAHREN MUß MAN SICH VERGEWISSERN, DAß DIE MASCHINE NICHT ANGESCHLOSSEN IST.

ERSETZUNG DER LAGER DER DREHEINHEIT

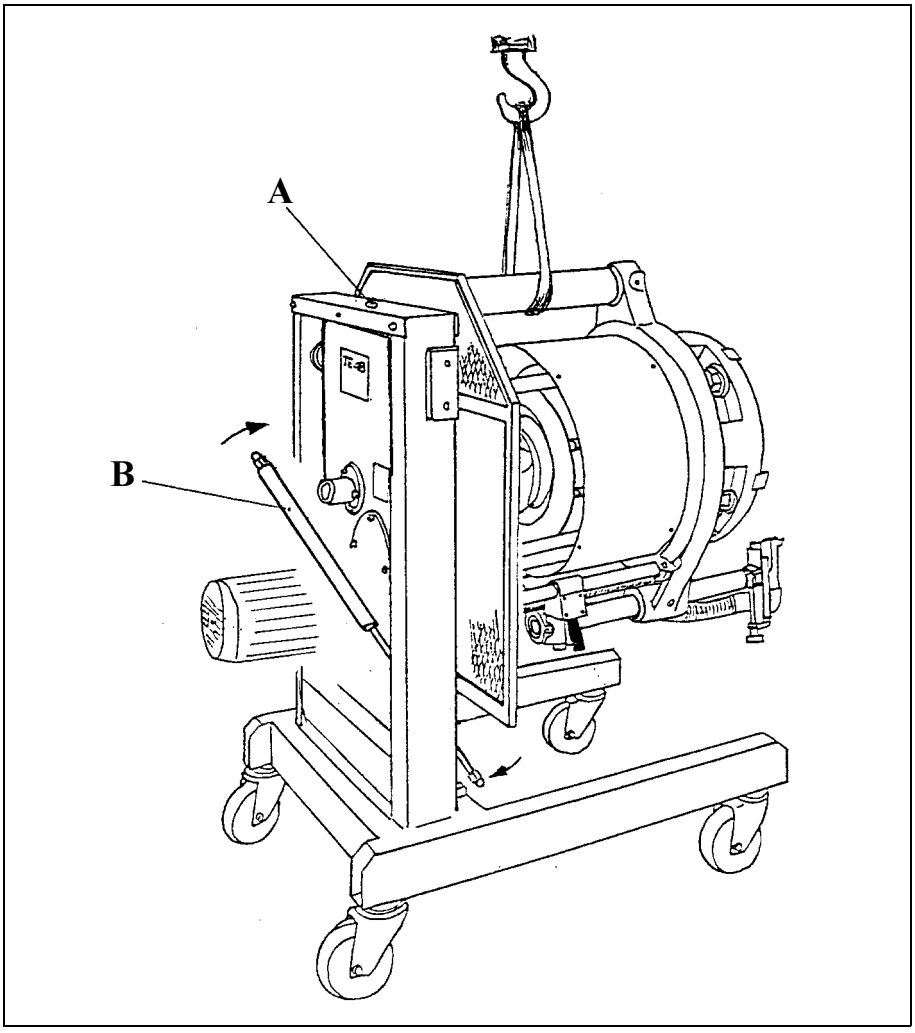
1 - Das Schutzgehäuse (B) durch Lockern der 4 Griffe (A) herausziehen.
2 - Die 6 Schrauben (C) wegnehmen.
3 - Die Glocke (1) abbauen.
4 - Den Blechschutz (2) wegnehmen (die 4 Schrauben lockern).
5 - Die Bahn, auf welcher die Lager auf der Glocke gleiten, reinigen.
6 - Die Glocke (1) wiedereinbauen und sie mittels der 6 Schrauben (C) befestigen.
7 - Je ein Lager ersetzen.
Das neue Lager montieren und es so regeln, daß es ohne Druck auf die Führungsbahn lehnt.
8 - Nach der Regelung das Lager mit eigener Mutter M12 befestigen.
9 - Die anderen Lager auf derselben Weise ersetzen.
10 - Die Glocke (1) nochmals abbauen.
11 - Den Blechschutz (2) montieren.
12 - Die Glocke (1) wiedereinbauen.
13 - Das Schutzgehäuse (B) wiedereinbauen.



ACHTUNG: WÄHREND DES REINIGUNGS- UND WARTUNGSVERFAHREN MUß MAN SICH VERGEWISSERN, DAß DIE MASCHINE NICHT ANGESCHLOSSEN IST.

ERSETZUNG DER STOßDÄMPFER

1 - Die obere Endnschlagschraube (A) wegnehmen.
2 - Die bewegliche Einheit mittels eines Seiles, das am Abgleichgewicht angehakt ist, bis zum zugegebenen Höchstpunkt heben (ohne den Schlitten zu heben).
3 - In dieser Stellung werden die zwei Stoßdämpfer (B) aus ihrem Sitz freigestellt und können somit ersetzt werden.
4 - Die bewegliche Einheit langsam senken und dabei achten, die zwei Enden der neuen Stoßdämpfer in ihren Kugelsitze zu zentrieren.
5 - Die Schraube (A) wiederaufschrauben und sie in Anfangsstellung befestigen. Somit bleiben die Stoßdämpfer vorgespannt und können nicht aus ihrem Sitz herausgehen, auch wenn die bewegliche Einheit zum oberen Höchstpunkt gebracht wird.



LISTE DER ELEKTRISCHEN BESTANDTEILE
Code **48000028.SCH** (48230528) 230V 50Hz

BEZUG	BESCHREIBUNG	MARKE	ART	CODE
F1	Sikerungshalter (prim. trafo)	Weidm.	ASK1/32-35	60300200
-	Sicherung	-	5x20 1A	60180020
F2	Sikerungshalter (prim. trafo)	Weidm.	ASK1/32-35	60300200
-	Sicherung	-	5x20 1A	60180020
F3	Sikerungshalter (sec. trafo 24V)	Weidm.	ASK1/32-35	60300200
-	Sicherung	-	5x20 2A	60180060
F5	Sikerungshalter (sec. trafo 12V)	Weidm.	ASK1/32-35	60300200
-	Sicherung	-	5x20 2A	60180060
FC3	Elektrischer endschalter	Pizzato	MS15	61502200
K1	Zuleitungschutz	AEG	LS07.10 (Spule 24V)	61080544
LP1	Spannungsignallampe	Signalux	230V G/Grun	61740120
LP2	Signallampe (EIN)	Reer	BA9S 30V	61747100
LP4	Lampe	Lanzini	PISO 12V 50W GU5.3B	61740670
-	Halogenlampe für leuchtturm	Philips	12V 20W GU5.3B 6644	61740540
M1	Motor	-	0.37 kW 1400 U.p.M.	65010412
S1	Wendeschalter	Bremas	CQB 16079B E01	61125031
S2	Druck schalter "EIN"	A.Bradley	800EP-LF3	61410210
-	Kontaktelementhalter	A.Bradley	800E-A3L	61410600
-	Lampehalter	A.Bradley	800E-3DO	61410607
-	Kontaktelement N.O.	A.Bradley	800E-3X10	61410601
S3	Schalter "NOT-AUS"	A.Bradley	800EP-MTS443LX01	61410041
SP1	Steckdose	ILME	1694 SM 16A 3P+T	60346385
TR1	Trafo	BRS	63VA P.:230-400V S:0-12V/0-24V	61650420

KONTROLLGRUPPE FÜR DIE ANSAUGUNG ANZUSCHLIESSEN

FC1	Absaugungsteuerung	Saiet	IM.C.3	61508316
FC2	Absaugungsteuerung	Saiet	IM.C.3	61508316
K2	Relè	Finder	55.34 24V	61549013
-	Klotz für relè K1.	Finder	94.74	61549011
K3	Relè	Finder	55.34 24V	61549013
-	Klotz für relè K2	Finder	94.74	60300200
-	Sicherung	-	5 x 20 1A FLINK	60180020
LP3	Leuchtanzeige für den Saugflu OK. Sie leuchtet bei ausreichendem Saugflu auf.	Signalux	24V - vei	61740080

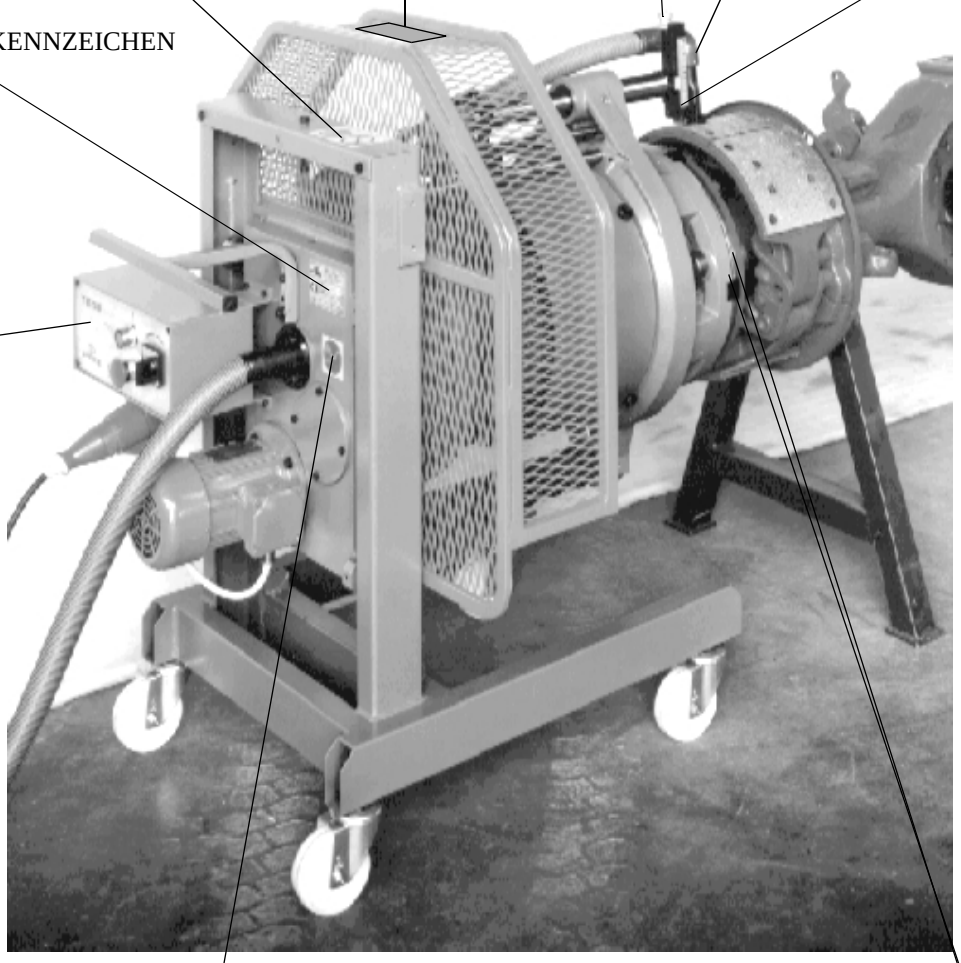
LISTE DER ELEKTRISCHEN BESTANDTEILE
Code **48000028.SCH** (48400528) 400V 50Hz

BEZUG	BESCHREIBUNG	MARKE	ART	CODE
F1	Sikerungshalter (prim. trafo)	Weidm.	ASK1/32-35	60300200
-	Sicherung	-	5x20 1A	60180020
F2	Sikerungshalter (prim. trafo)	Weidm.	ASK1/32-35	60300200
-	Sicherung	-	5x20 1A	60180020
F3	Sikerungshalter (sec. trafo 24V)	Weidm.	ASK1/32-35	60300200
-	Sicherung	-	5x20 2A	60180060
F5	Sikerungshalter (sec. trafo 12V)	Weidm.	ASK1/32-35	60300200
-	Sicherung	-	5x20 2A	60180060
FC3	Elektrischer endschalter	Pizzato	MS15	61502200
K1	Zuleitungschutz	AEG	LS07.10 (Spule 24V)	61080544
LP1	Spannungsignallampe	Signalux	400V G/Grun	61740140
LP2	Signallampe (EIN)	Reer	BA9S 30V	61747100
LP4	Lampe	Lanzini	PISO 12V 50W GU5.3B	61740670
-	Halogenlampe für leuchtturm	Philips	12V 20W GU5.3B 6644	61740540
M1	Motor	-	0.37 kW 1400 U.p.M.	65010412
S1	Wendeschalter	Bremas	CQB 16079B E01	61125031
S2	Druck schalter "EIN"	A.Bradley	800EP-LF3	61410210
-	Kontaktelementhalter	A.Bradley	800E-A3L	61410600
-	Lampehalter	A.Bradley	800E-3DO	61410607
-	Kontaktelement N.O.	A.Bradley	800E-3X10	61410601
S3	Schalter "NOT-AUS"	A.Bradley	800EP-MTS443LX01	61410041
SP1	Steckdose	ILME	1664 SM 16A 3P+T	60346395
TR1	Trafo	BRS	63VA P.:230-400V S:0-12V/0-24V	61650420

KONTROLLGRUPPE FÜR DIE ANSAUGUNG ANZUSCHLIESSEN

FC1	Absaugungsteuerung	Saiet	IM.C.3	61508316
FC2	Absaugungsteuerung	Saiet	IM.C.3	61508316
K2	Relè	Finder	55.34 24V	61549013
-	Klotz für relè K1.	Finder	94.74	61549011
K3	Relè	Finder	55.34 24V	61549013
-	Klotz für relè K2	Finder	94.74	61549011
F4	Sikerungshalter.	Weidm.	ASK1	60300200
-	Sicherung	-	5 x 20 1A FLINK	61740080
	Sie leuchtet bei ausreichendem Saugflu auf.			

POSITION SCHILDER UND AUFKLEBER



ELEKTROMAGNETISCHE KOMPATIBILITÄT - EMC

ALLGEMEINES

Die Werkzeugmaschine für Autoreparaturwerkstatt TE-48 hat keine Elektronik und ist somit nur elektromechanisch. Die Anwesenhelt eines ein-oder drelphasigen Motors mit einer Geschwindigkeiten, manuell gesteuert, macht jede Erscheinung elektromagnetischer Kompatibilität, sowchl in Ausstrahlung als für Unempfänglichkelt, unerheblich.

AUSSTRAHLUNG

Aus der Prüfung der elektrischen Plane und der Art der verwendeten Bestandteile, die ausschlleßlich elektromechanisch sind, kann man nicht erwarten, daß diese Maschine bei Normalbetrieb durch den einzigen anwesenden und bedeutenden Port (AC Power Port) eine der elektromagnetischen Erscheinungen ausgibt, die in der Allgemeinen Vorschrift EN 50081-1 aufgelistet sind.

Für die 3 Erscheinungen, die eigentümlich der Ausstrahlung sind, kann man folgendes sagen:

Netzharmonische

Die Anwesenheit eines ein-oder drelphasigen Motors, der manuell durch einfache Umschalter und Fernwechselrichter gesteuert wird, führt keine harmonische Erscheinung mit sich, weder beständig noch vorübergehend, die von der Richtlinie EN 555-2 (IEC 1000-3-2) in Betracht gezogen wird.

Plicher

Die Abwesenhelt eines zyklischen Programmierers oder einer Vorrichtung, die die Last (Motor) zyklisch ein-/ausschaltet, schlielßt die Moglichkelt aus, Spannungsschwankungen gemaß der Richtlinie EN 555-3 (IEC 1000-3-3) zu erzeugen.

Funkstörungen

Die Abwesenhelt der aktiven Elektronik und einer Vorrichtung zur automatischen Lastumschaltung machen die Anwesenhelt von Störungserscheiningen sowohl in leltender als auch in vorübergehender Funkfrequenz sehr unwahrscheinlich.

UNEMPFÄNGLICHKEIT

Da für die Werkzeugmaschine für Autoreparaturwerkstatt TE-48 keine elektronische Vorrichtung anwesend ist, kann man ohne welteres sagen, daß keine der von der Allgemeinen Vorschrift EN 50082-1 vorgesehenen Erscheinungen einen erheblichen Elnfluß auf die Unempfänglichkeit dieser Maschine haben kann.

Es ist daher nicht nötig, diese Maschine einer der vorgesehenen Unempfänglichkeltsprüfungen zu unterziehen.